

Präsentation für Ihr Unternehmen

Strategien zur Bestandsoptimierung Logistics Improvement Services - LIS GmbH



Dipl.-Ing. H. Jörg Wehn, CPIM
Geschäftsführer LIS GmbH, Friedberg



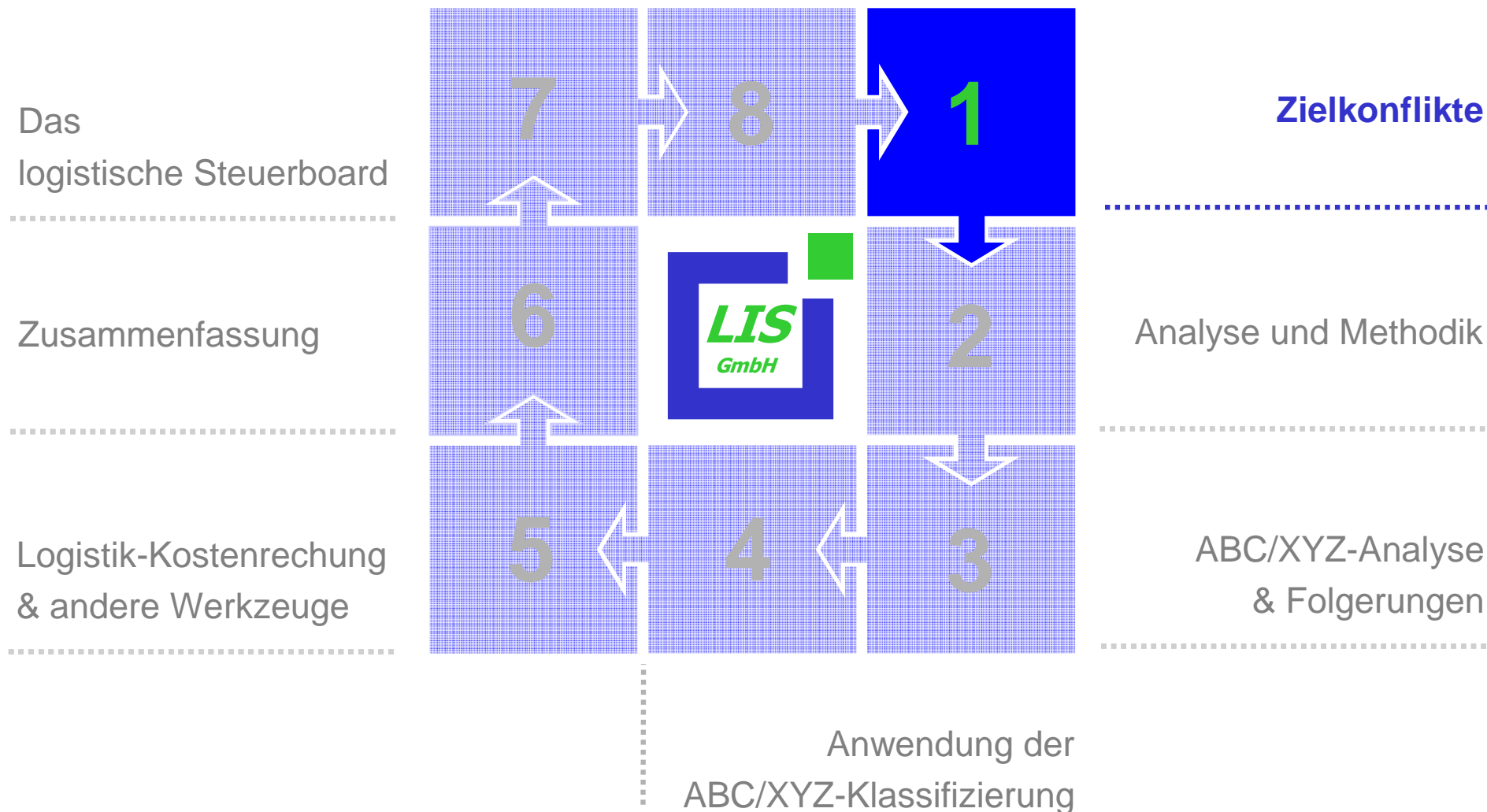
Partner der GTT Gesellschaft für Technologie Transfer mbH *Technologie Transfer*

LIS Logistics Improvement Services GmbH

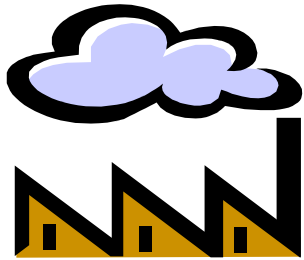
61169 Friedberg • Taufsteinstraße 21

Tel.: 06031 77113-0 • Fax: 06031 77113-1 • E-Mail: info@lis-logistik.de • www.lis-logistik.de

LogiCheck
& LogiCoach



Zielkonflikte



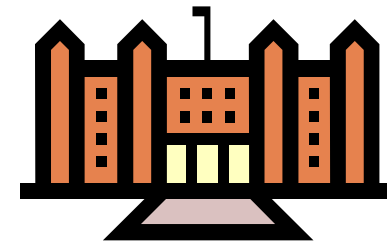
Produktion

- Kontinuierliche Fertigung wird angestrebt
- Rüstvorgänge vermeiden
- Keine Abstimmung mit Vertrieb über Absatzplanung



Lager

- zu hoher Bestand
- zu viele Varianten
- zu wenig Lagerplatz
- zu hohe Bestandskosten
- zu hohe Personalkosten



Kunde

- Variantenvielfalt ist wichtig
- Absatzprognose ist fast unmöglich
- 4-6 Wochen Lieferzeit ist zu lange – Wunsch: min. Halbierung



Zielkonflikte hinsichtlich Service, Kosten und Absatzrisiko!

LogiCheck
& LogiCoach

Das
logistische Steuerboard

Zielkonflikte

Zusammenfassung

Analyse und Methodik

Logistik-Kostenrechnung
& andere Werkzeuge

ABC/XYZ-Analyse
& Folgerungen

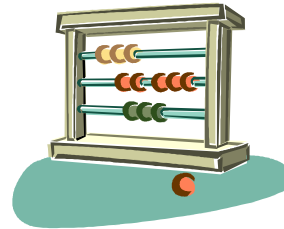
Anwendung der
ABC/XYZ-Klassifizierung

Analyse und Methodik



LogiCheck

- Bereitstellung der Logistik-Daten
- Schaffung der logistischen Info-Basis
- Gemeinsame Bewertung der logistischen Leistungsfähigkeit
- Gemeinsame Auswertungen anhand ausgewählter Beispiel-Artikel



Projekt-Definition

- Ratiopotential und Handlungsfelder werden benannt
- Ziel-Definition / Projekt-Fokus werden festgelegt
- Projekt-Vorbereitung anhand ausgewählter Beispiele



LogiCoach

- Regelmäßige Workshops Training und Umsetzung der Maßnahmen
- Steigerung des Logistik-know-hows Ihrer Mitarbeiter
- permanentes Monitoring der Logistikleistung und des Projekterfolges

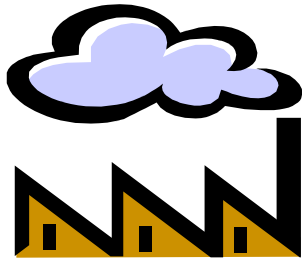


LogiCheck: Logistische Standortanalyse

Projektdefinition: Ratiopotenzial, Handlungsfelder, Maßnahmen

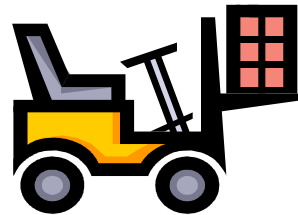
LogiCoach: Umsetzung

Analyseobjekte



Produktion

- Belieferungsstruktur überprüfen
- Engpassbetrachtung
- Wiederbeschaffungs- und Nachschubdisposition



Lager

- Überprüfung der Dispositionsparameter
- Reichweiten der Artikel
- welche Artikel müssen wie bevorz. werden?
- Ermittlung optimale Auftragsmenge



Kunde

- Prognosesysteme
- Lieferanforderungen ermitteln
- Kundenstruktur
- Belieferungszyklen



Neben einer Reihe von Prozessanalysen muss auch die Kostensituation der gesamten Wertschöpfungskette überprüft werden.

Methodische Herangehensweise

ABC/XYZ Analyse

- Wertverbrauchsanalyse
- Wertkonstanzanalyse
- Relation von Bestands- und Verbrauchswert
- Identifizierung des Sortiments nach „Drehern“ und „Stehern“
- Identifizierung von 0-Drehern
- Identifizierung von Lagerleichen

Ermittlung Optimale Bestellverfahren

- Auswahl relevanter Dispositionsverfahren
- Unter Berücksichtigung aller bestandsrelevanten Kosten für Nachschub und Lager
- Ermittlung der optimalen Bestellmengen

Überprüfung Dispoparameter

- Berechnung von Sicherheits- und Meldebeständen
- Berücksichtigung aller Kosten für Nachschub und Lagerung
- Informationsaustausch mit den Fachabteilungen



Zur Analyse werden Werkzeuge eingesetzt, die aufzeigen, welche Auswirkungen Änderungen der Dispositionsverfahren ergeben.

ABC/XYZ-Analyse

ABC: Verbrauchswert-Klasse

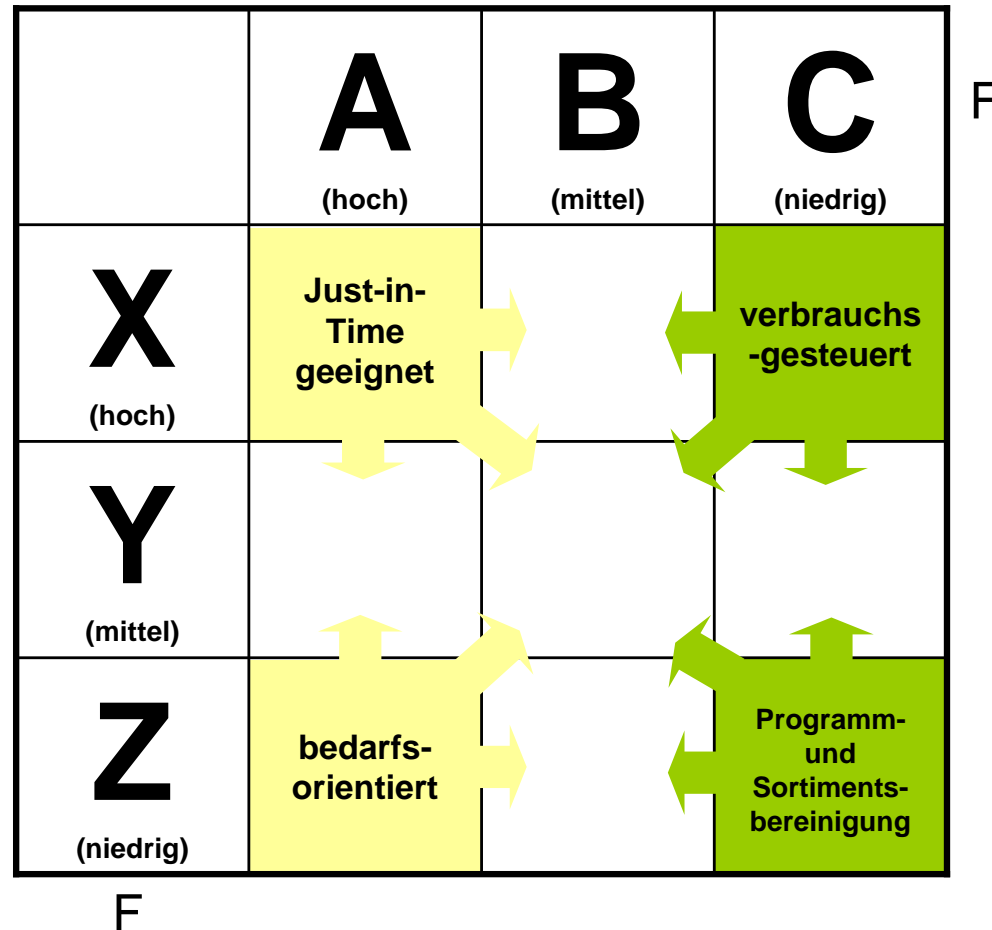
XYZ: Verbrauchskonstanz-Klasse

Die ABC/XYZ-Klassifizierung dient u.a. zur Auswahl der Dispositionsverfahren und der Dispositionsparameter.

Außerdem wird sehr schnell offensichtlich, wo die Bestandstreiber vorliegen und wo in Projekten zur Bestandsreduktion rasch und risikoarm begonnen werden sollte.

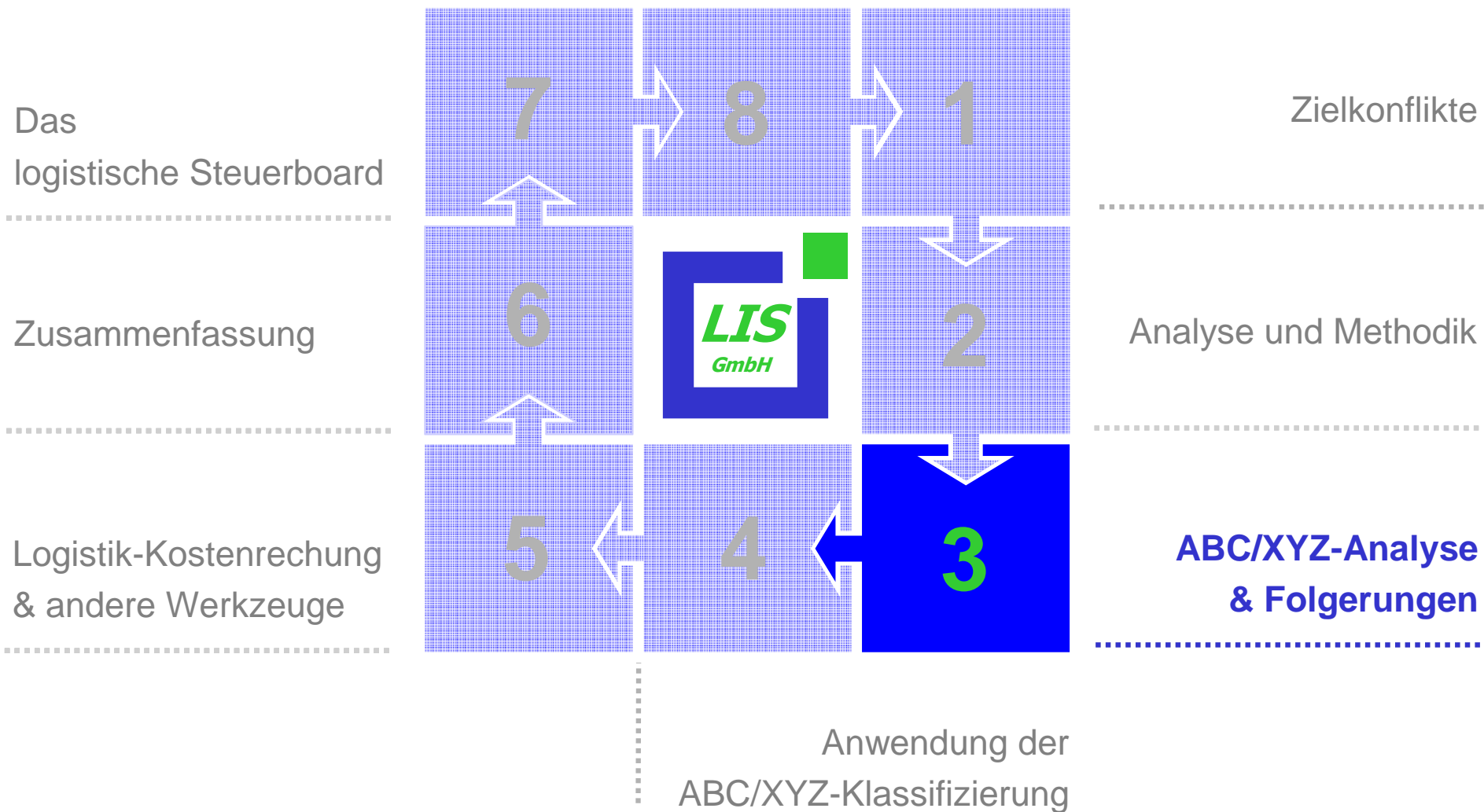
Zahlreiche weitere Kennzahlen stehen zur Verfügung.

Im Folgenden wird die Vorgehensweise und Anwendung dargestellt.



Die ABC/XYZ-Analyse bereitet alle bestandsrelevanten Informationen anwendungsgerecht auf.

LogiCheck
& LogiCoach



Grundsätzliche Folgerungen: ABC

A-Güter

Disposition

- bestandsvermeidende Bewirtschaftung
- exakte Festlegung von (niedrigen) Sicherheitsbeständen (Reichweiten)
- exakte Disposition, ggf. JIT / JIS
- exakte Bestandsführung
- bedarfsorientierte, statt verbrauchsorientierte Bewirtschaftung

Wertanalyse

- Untersuchungsobjekte einer Wertanalyse

Beschaffungsmarktforschung

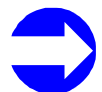
- sorgfältige, intensive Beschaffungsmarktforschung
- Nutzung zahlreicher Informationsquellen
- alternative Lieferanten qualifizieren
- Markt- und Preisanalyse
- intensive Preisverhandlungen

Bestellabwicklung

- intensive Preisverhandlungen
- schneller Rechnungsdurchlauf, um Skontofristen zu sichern

Inventur

- permanente Inventur



Auf Basis der Wertverbrauchsanalyse werden wesentliche dispositive Festlegungen getroffen.

Grundsätzliche Folgerungen: ABC

B-Güter

Disposition

- programmgesteuerte Disposition, statt auftrags- bzw. verbrauchsgesteuerter Disposition

C-Güter

Disposition

- vereinfachte Beschaffungsmarktforschung
- vorratsbezogener, statt bedarfsorientierter Disposition
- einfache, möglichs automatisierte Dispositionsverfahren; z.B. ohne Berücksichtigung von Werkstatt-, Bestell- und Reservierungsbeständen
- Bestellung in kostenoptimalen Losgrößen

Inventur

- Stichproben-Inventur

Disposition

- geringer Aufwand zur Bestandsüberwachung, z.B. rhythmisch
- geringer Aufwand der Bestandsführung; Ausgabe in Großmengen, Zentrallager mit Bevorratung am Arbeitsplatz

Bestellabwicklung

- einfache Bestellabwicklung
- Rahmen/Abrufe; Abrufe nicht durch EK, sondern durch den Bedarfsträger



Auf Basis der Wertverbrauchsanalyse werden wesentliche dispositive Festlegungen getroffen.

Grundsätzliche Folgerungen: ABC/XYZ

CX-Güter

Bewirtschaftung

- siehe AX-Güter
- vereinfachte Disposition (Bestellpunkt- oder rhythmus)
- vereinfachte WE-Kontrolle, soweit zulässig

Beschaffung

- einfache Prozesse
- Sammelbestellungen, vollautomatisch
- Bedarfsträger beschafft selbst

CZ-Güter

Bewirtschaftung

- stochastische Disposition
- hoher Sicherheitsbestand
- Lieferantenlager
- Konsignationslager

Beschaffung

- lokale Lieferanten
- Beschaffung bei Händlern

FF-Güter

Lagerleichen / Ladenhüter

- analysieren
- Sonderabverkauf, Umbau, Rückverkauf, Verschrotten

Bewirtschaftung

- rein auftragsbezogene Disposition
- Bestandsziel: 0!



Zur Analyse werden Werkzeuge eingesetzt, die aufzeigen, welche Auswirkungen Änderungen der Dispositionsverfahren ergeben.

Grundsätzliche Folgerungen: ABC/CXY

AX-Güter

Bewirtschaftung

- deterministisch, exakt; JIT / JIS
- Fertigungssynchrone Belieferung
- minimale Sicherheitsbestände
- qualifizierte WE-Kontrolle

Beschaffung

- langfristige Partnerschaftsverträge
- Single- bzw. Dualsourcing

AZ-Güter

Bewirtschaftung

- Konsignationslager
- Beschaffung im Bedarfsfall
- wirtschaftliche Sicherheitsbestände

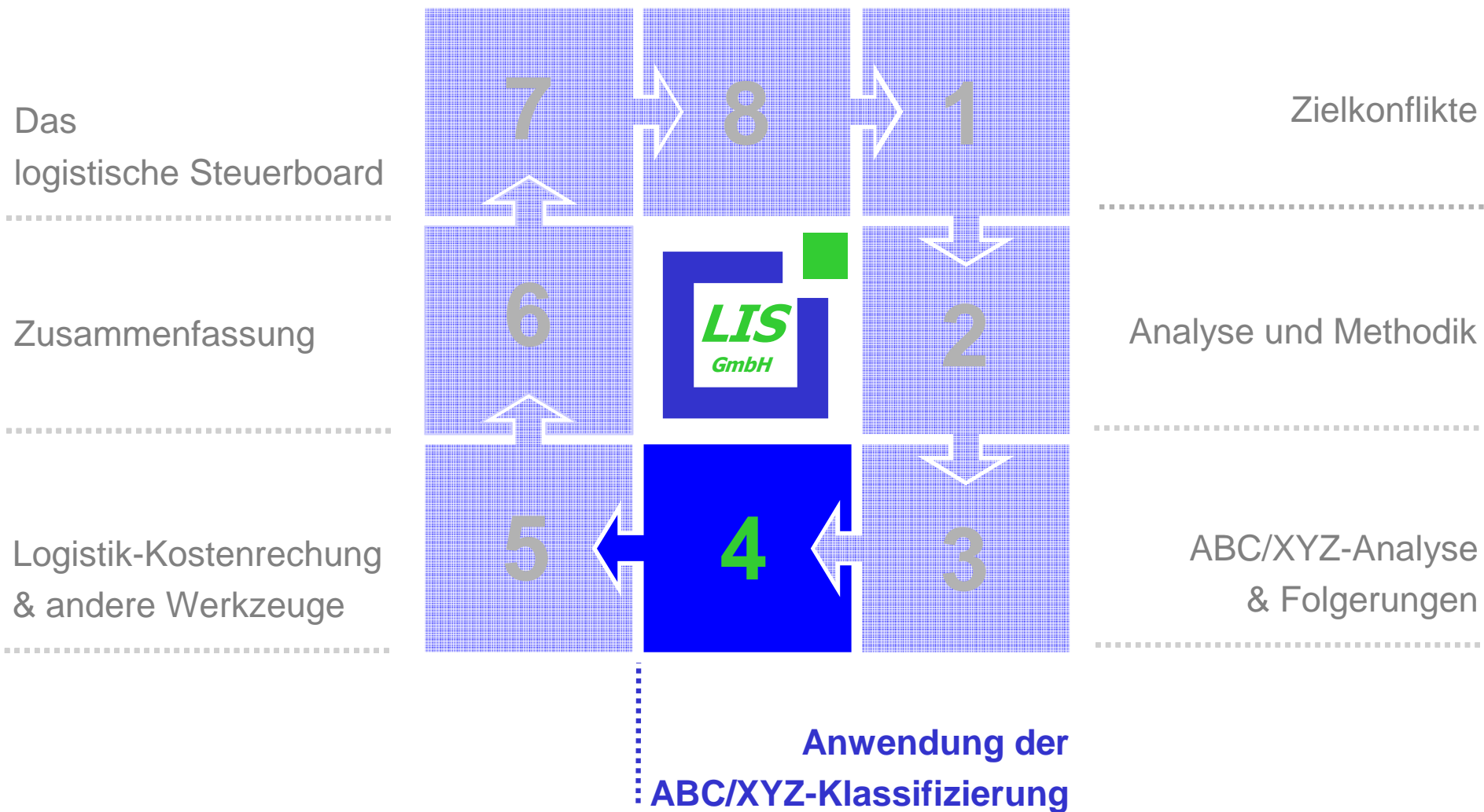
Beschaffung

- Preis-, Kosten-, Transportanalyse
- sorgfältige Lieferantenauswahl, Ersatzlieferanten



Die Wertverbrauchsanalyse ergänzt die Voraussetzungen zur Definition der Dispositionsverfahren.

LogiCheck
& LogiCoach



ABC/XYZ-Analyse

AB / XY – Artikel

Im Fokus der Planung und Disposition!

- Dispositionsparameter überarbeiten
- bedarfsorientierte Planung und Disposition
- ehrgeizige Reichweitenzeile
- permanentes Monitoring

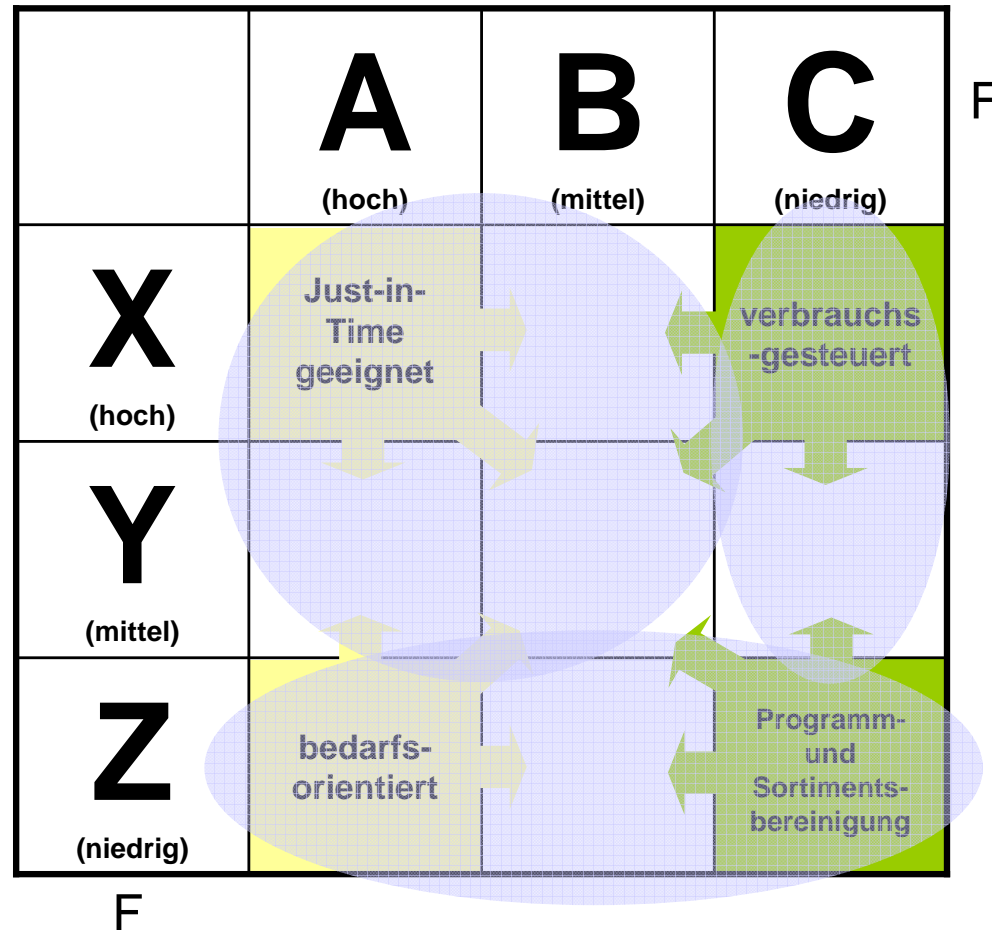
C / XY – Artikel

Auf automatisierte Verfahren setzen.

- Bestandszuwachs in Kauf nehmen
- bedarfsorientierte Planung und Disposition
- Monitoring des Verbrauchsverhaltens

ABC / Z-F – Artikel

- Auftragsbezogene Beschaffung (Ziel: 0-Bestand)
- Konsignationslagerung
- bedarfsorientierte Disposition
- Sortimentsbereinigung (F-Artikel)



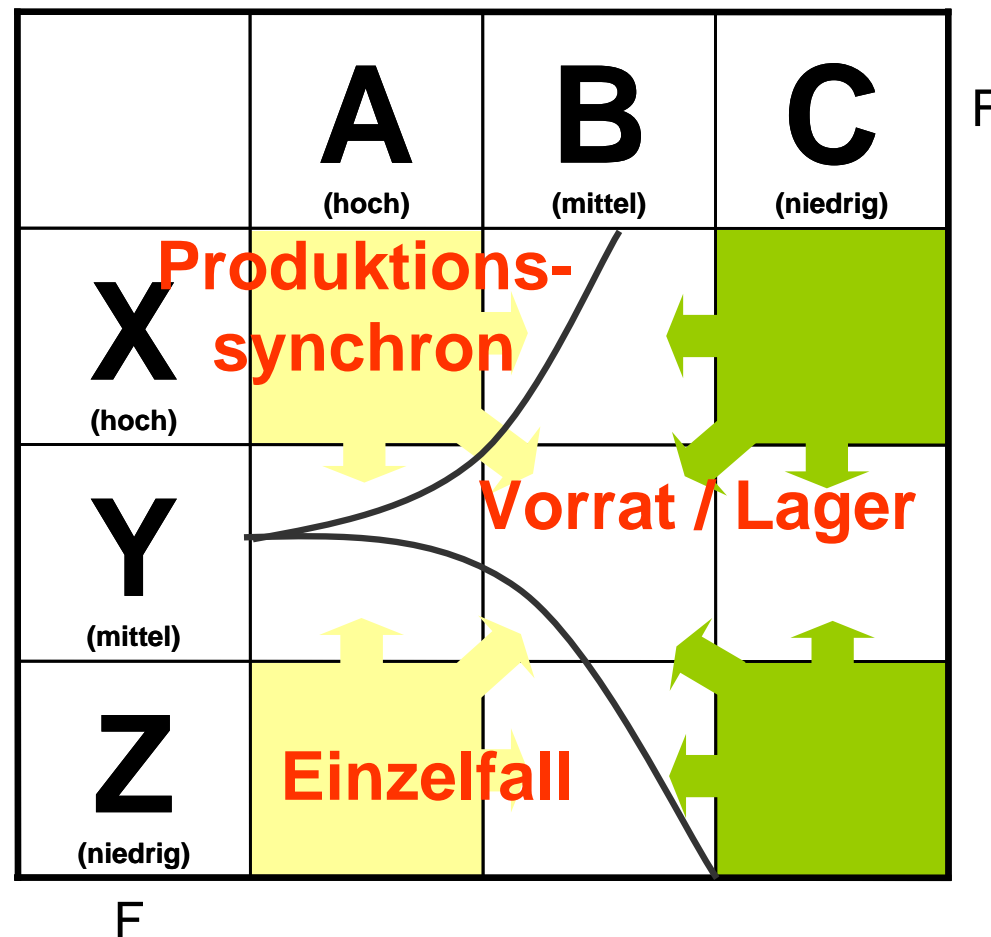
Die ABC/XYZ-Analyse liefert wesentliche Informationen zur Clusterung der Artikel

Auswahl der Bereitstellungsprinzipien

Produktionssynchron

Vorratsbeschaffung / Lager

Beschaffung im Einzelfall



Die ABC/XYZ-Analyse zur Festlegung der Bereitstellungsprinzipien

Auswahl der Bestellverfahren

(Normal) Bestellung

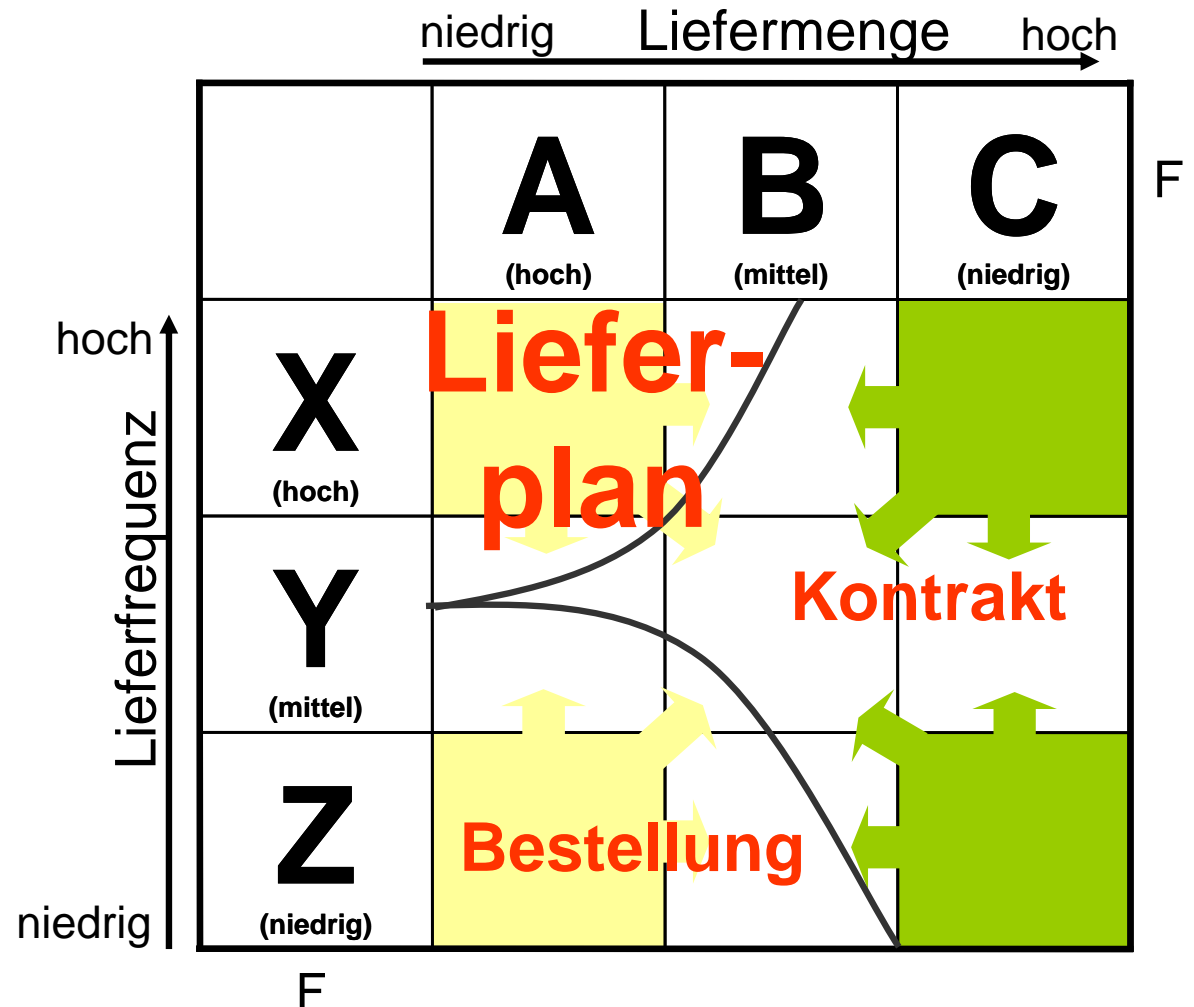
- Normal
- Konsignation

Kontrakt (RV)

- Menge im Zeitraum
- Mengenkontrakt (Ges.-Menge)
- Wertkontrakt (Ges.-Preis)
- Normal
- Konsignation
- => Kontraktabrufe

Lieferplan (RV)

- Menge u. Termin im Zeitraum
- Normal
- Konsignation
- => Liefer- und Feinabrufe



Die ABC/XYZ-Analyse zur Festlegung der Bestellverfahren

Die Dispomatrix

	A	B	C
X	Sicherheitszeit oder Sicherheitsbestand	nein	ja, bei LP rot
	Dispo-Art	bedarfsorient.	ja, bei LP rot
	Dispomerkmale	PD	ja
	Dispolosgröße	max. W2	
	Beschaffungsmethode	Lieferplan	
	Ziel-RW [Tage]	7	
	Lief-Konsi-Lager	ja	
	Y	Sicherheitszeit oder Sicherheitsbestand	nein
Dispo-Art		bedarfsorient.	bedarfsorient.
Dispomerkmale		max. MB	PD
Dispolosgröße		VSC	max. W2
Beschaffungsmethode		Lieferplan	Lieferplan
Ziel-RW [Tage]		14	7
Lief-Konsi-Lager		ja	ja
Z		Sicherheitszeit oder Sicherheitsbestand	nein
	Dispo-Art	bedarfsorient.	bedarfsorient.
	Dispomerkmale	PD	PD
	Dispolosgröße	EX, max. M2	EX, max. M2
	Beschaffungsmethode	Bestellung	Bestellung
	Ziel-RW [Tage]	21 / oder 0	56 / oder 0
	Lief-Konsi-Lager	empfohlen	empfohlen
			Beschaffungsmethode
		Ziel-RW [Tage]	%
		Lief-Konsi-Lager	ja



Die Dispomatrix legt die Dispositionsverfahren gemäß der Verbrauchswert- und -stabilitätsklasse fest.

Vorgehensweise

- Die Berechnung erfolgt mit einem einfach zu bedienendem Excel-Werkzeug.
- Weitere Werkzeuge zur Schaffung sachlicher Informationen stehen zur Verfügung:
 - Dispositionsparameter bei Rabattstufen
 - Artikel-Klassifizierung
 - Vergleich Prognoseverfahren
 - Bestelleinheitenvergleich
 - Angebotsvergleich
 - Losgrößen bei schwankendem Abgang nach Groff
 - Losgrößen bei schwankendem Abgang nach Wagner-Within
 - etc.



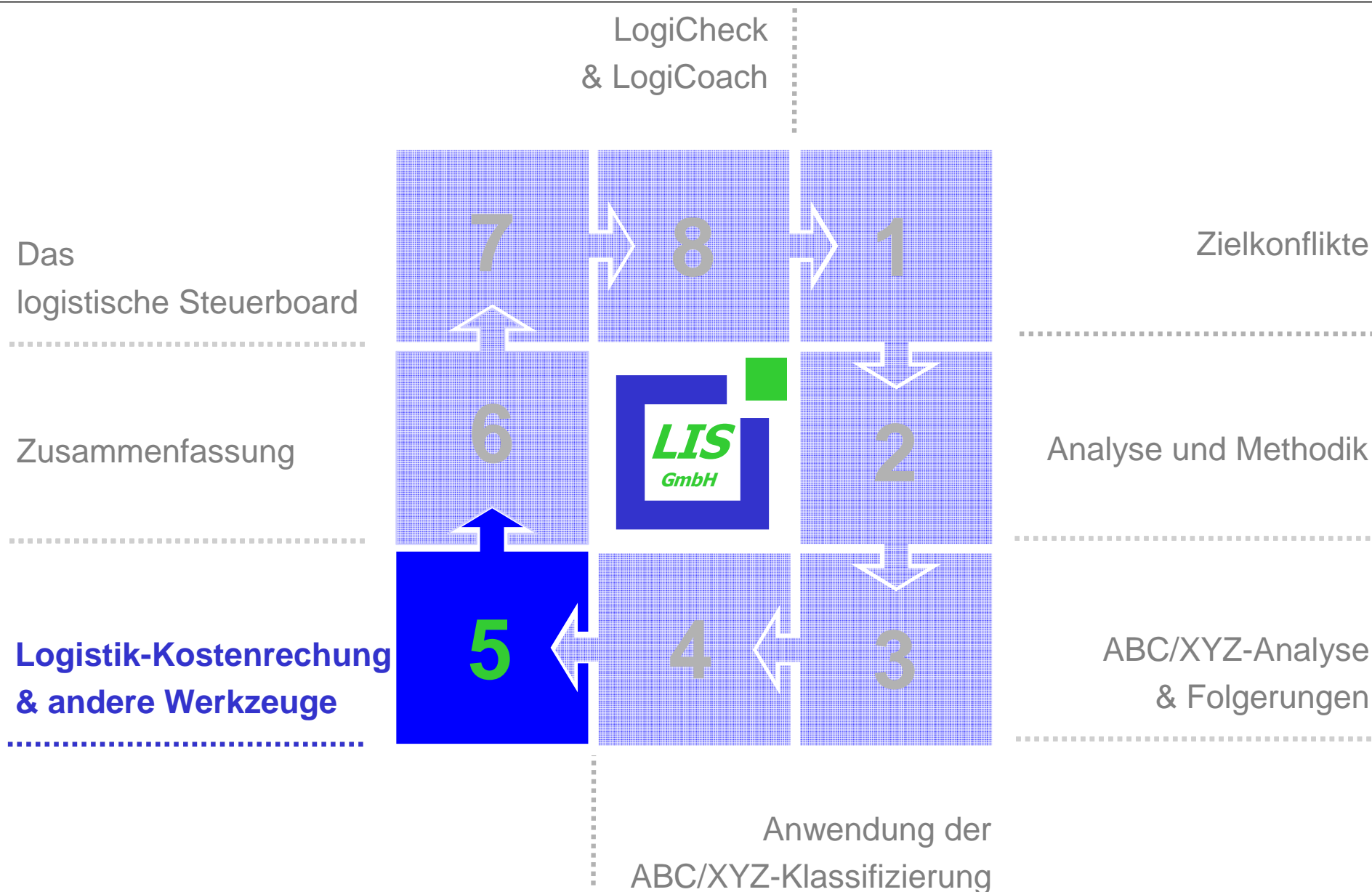
Wir stellen Werkzeuge zur Verfügung.

Ergebnis + Schlussfolgerungen (Beispiel)

- Die Liefermenge kann reduziert werden, die Lieferfrequenz wird erhöht
- Hierdurch kann der mittlere Bestand und der SB deutlich reduziert werden.
- Trotz Reduktion der Reichweite wird die Verfügbarkeit sichergestellt.
- Die Flexibilität steigt!
- Die Überarbeitung der Dispoverfahren rechnet sich!
- Das Beispiel zeigt erhebliche **Einsparungspotentiale** auf
 - ~50% interne Gesamtkosten
 - Reduktion Sicherheitsbestand um > 50% („X“ => 0!)
- Der Lagerflächenbedarf reduziert sich entsprechend
- Wechsel des Dispositionsverfahrens
 - von der Stochastik zur Bedarfsorientierten Disposition
 - erhöhte Flexibilität auf Bedarfsschwankungen
 - Einsatz Lieferabrufverfahren (höhere Effizienz)
 - reduziertes Bestandsvolumen



Die Klassifizierung der Artikel nach ABC/XYZ identifiziert auch Artikel, die keine Bewegungen mehr aufweisen (RW-Treiber)



Strategien zur Bestandsreduktion: Beispiel zur Auswahl Dispoparameter



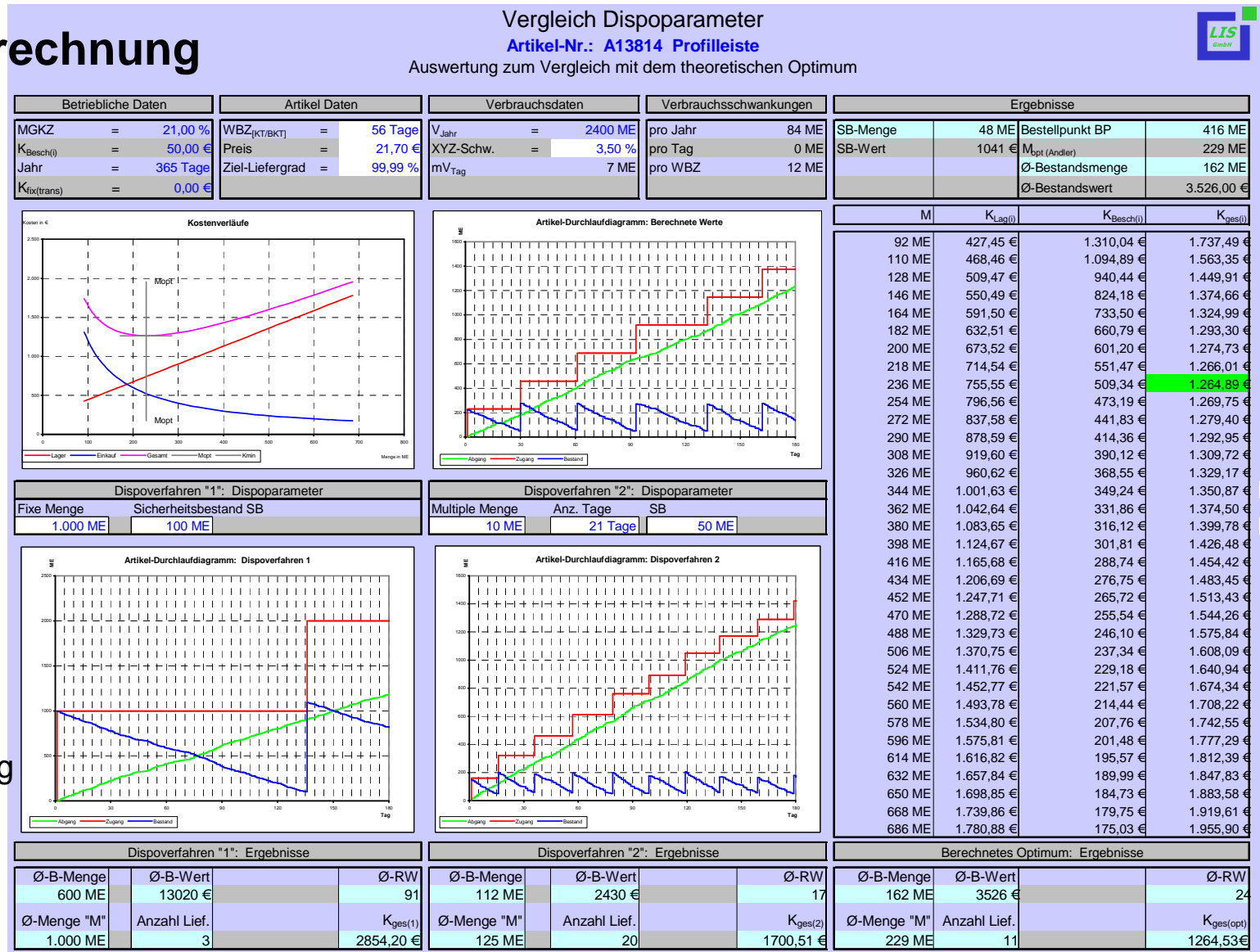
Logistik-Kostenrechnung

Gegeben:

- Verbrauch
- Beschaffungskosten
- MGK-Zuschlag
- WBZ
- angestr. Liefergrad

Ergebnis:

- Sicherheitsbestand
- Optimale Losgröße
- Vergleich Losgrößen
- Bestandskosten
- Beschaffungskosten
- Gesamtkosten
- Reichweite / Eindeckung



Logistik-Kostenrechnung

Gegeben:

- Verbrauch
- Beschaffungskosten
- **Rabattstaffel**
- MGK-Zuschlag
- WBZ
- angestr. Liefergrad

Ergebnis:

- Sicherheitsbestand
- Optimale Losgröße
- Vergleich Losgrößen
- Bestandskosten
- Beschaffungskosten
- Gesamtkosten
- Reichweite / Eindeckung



Strategien zur Bestandsreduktion: Beispiel zur Auswahl Dispoparameter

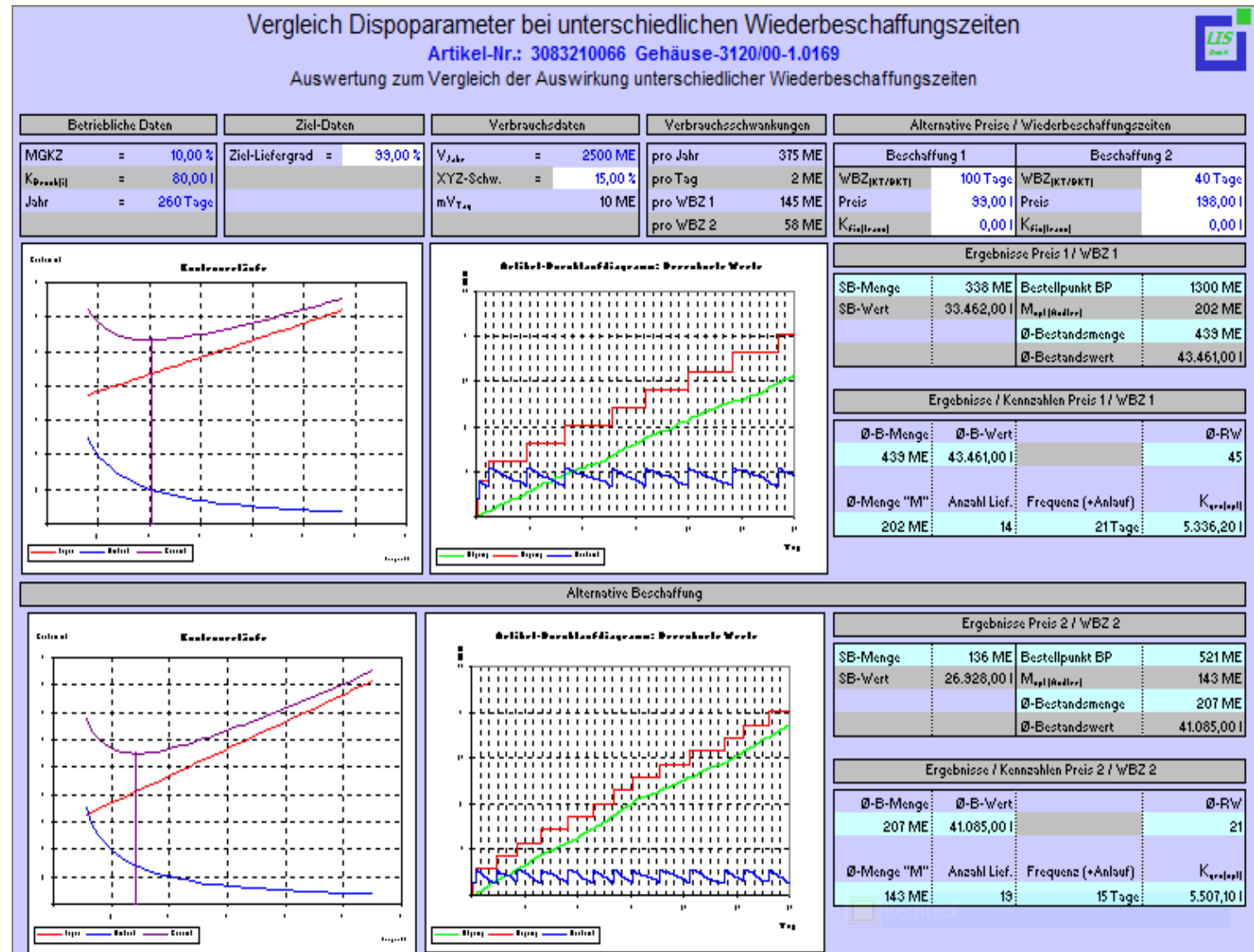
Logistik-Kostenrechnung

Gegeben:

- Verbrauch
- Beschaffungskosten
- MGK-Zuschlag
- **WBZ 1 & WBZ 2**
- **Preis 1 & Preis 2**
- angestr. Liefergrad

Ergebnis:

- Sicherheitsbestand
- Optimale Losgröße
- Vergleich Losgrößen
- Bestandskosten
- Beschaffungskosten
- Gesamtkosten
- Reichweite / Eindeckung



Losgrößen-Ermittlung

Vergleich:

- herkömmliches Verfahren
- DOLOS-Verfahren (IFA, Hannover)

Zur Berücksichtigung des Wertzuwachses während des Fertigungsprozesses.

Der 1. Schritt zur Reduktion der Losgrößen!

Losgrößenbestimmung für Fertigungsteile

Vergleich des Andler'schen Verfahrens mit dem DOLOS-Verfahrens (IFA)

Dateneingabe (weiße Felder)	
Produkt	A1311-0009
Materialkarten	l/Stück 60,00
Herzstellkarten	l/Stück 101,00
Bedarf im Disparitionszeitraum	Stück 1200
Rüstkarten	l/Lar 956
Arbeitstage im Disparitionszeitraum	BKT 260
Kapitalbindungskartenrat	% 18

Beschreibung

Das **Andler-Verfahren** verwendet zur Bestimmung der Losgrößen die Lagerhaltungskarten und die Rüstkarten.

Das am IFA, Hannover entwickelte Verfahren der **Durchlauforientierten Losgrößenbestimmung DOLOS** berücksichtigt zusätzlich auch die Kapitalbindungskarten im Produktionsbereich, ablaufend der Fertigungszeit (ermittelt mit Hilfe der losgrößenabhängigen Durchführungs- und Übergangszeiten). Zur Berechnung letzterer dient der Plan-Flußgrad.

Hinweis: Die Ergebnisse unterscheiden umso mehr, je höher die Kapitalbindungskarten in der Produktion sind (Treiber: Anz. AG, Flußgrad, Einzelzeit und Tagerkapazität).

Losgröße nach ANDLER	Stück/Lar 355	Larreichweite: 76 BKT
Losgröße nach DOLOS	Stück/Lar 227	Larreichweite: 49 BKT

Arbeitsgangdaten												
Arbeitsgang	Arbeitszyklen	Rüstzeit [min]	Einzelzeit [min]	Marchonstundensatz [l/Stunde]	Worterschäpfung [l/Stunde]	Rüstkartenrat [l/Stunde]	Rüstkarte [l]	Tagerkapazität [Stk/BKT]	Plan-Flußgrad	Hilfsvariable	ZDF je Einzelteil [BKT]	ZUE je Einzelteil [BKT]
10	4711	10	0,10	6,0	0,10	6,0	10	8	2	0,03	0,00021	0,00021
20	4712	6,0	1,00	8,0	1,33	8,0	8,0	8	6	0,75	0,00208	0,01042
20	4713	2,0	3,00	12,0	6,00	12,0	40	8	6	2,25	0,00625	0,03125
40	4714	240	10,00	12,0	20,00	12,0	480	24	6	2,50	0,00694	0,03472
50	4715	10	0,20	9,0	0,30	9,0	15	8	2	0,05	0,00042	0,00042
60	4716	0	1,00	6,0	1,00	6,0	0	8	6	0,75	0,00208	0,01042
70	4717	2,0	0,40	7,0	0,47	7,0	23	8	2	0,10	0,00083	0,00083
80	4718	15	0,40	7,0	0,47	7,0	18	8	3	0,15	0,00083	0,00167
90	4719	6,0	2,00	9,0	3,00	9,0	90	8	6	1,50	0,00417	0,02083
100	4720	12,0	5,00	10,0	8,33	10,0	200	8	6	3,75	0,01042	0,05208
		555	23,10		41,00		956			11,83	0,03424	0,16285

Losabhängige Kosten nach Andler
ohne Berücksichtigung der Bestandskosten in der Fertigung

Losabhängige Kosten DOLOS
mit Berücksichtigung der Kapitalbindungskosten in der Produktion

Leistungsüberwachung mit Kennzahlen

⇒ Die Fabrikleistung

Die Fabrikleistung

⇒ anzuwenden die Gruppen der FERT-Artikel=

Nur zum Zweck der Aus- und Weiterbildung. Berechnungswerkzeug zur Veranschaulichung. Keine Haftung bei Fehlern. LIS GmbH www.lis-logistik.de

Monitor der Fabrikleistung

Die Fabrikleistung stellt das wertmäßige Verhältnis vom Fabriktakt zum Kundentakt dar (Serienfertiger). Allgemeingültig kann die Fabrikleistung auch als Verhältnis der erbrachten Leistung Summe (LAGZ * HK) zur Leistungsnaohfrage (Summe LAGA * HK) ermittelt werden. Ganzheitlich betrachtet soll ein Produktionsstandort so eingerichtet werden, dass er die Kundenbedarfe erfüllt. So gesehen beantwortet die Kennzahl die Frage, ob im Kundentakt gefertigt wird. Bei dieser 1. Betrachtung bleibt noch aussen vor, ob das richtige gefertigt wird. Nur unter periodischer Betrachtung des Lagerbestandes und der Rückstände kann auch diese Frage beantwortet werden.

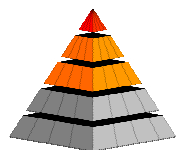
Produktbereich	Periode (Monat)	BL Betriebsleistung LAGZ * HK [T€]	LN Leistungsnaohfrage LAGA * HK [T€]	Nachfrage-Rückstand Menge * HK [T€]	Fabrikleistung BL / LN [%]	Produktbereich	Periode (Monat)	BL Betriebsleistung LAGZ * HK [T€]	LN Leistungsnaohfrage LAGA * HK [T€]	Nachfrage-Rückstand Menge * HK [T€]	Fabrikleistung BL / LN [%]	Fabrikleistung
KALA	11/06	1.033,4	916,7		112,73%	SOLI	11/06	795,5	838,0		94,93%	
	12/06	737,4	840,2		87,76%		12/06	707,9	720,7		96,22%	
	1/07	956,0	596,3		162,00%		1/07	462,1	385,4		119,90%	
	2/07	857,3	763,9		112,23%		2/07	546,4	503,2		108,59%	
	3/07	1.044,1	839,8		124,33%		3/07	658,0	602,1		109,28%	
	4/07	640,7	589,2		108,74%		4/07	598,8	749,6		79,88%	
	5/07	776,3	728,3		106,59%		5/07	621,4	634,0		98,01%	
	6/07	987,2	716,4		137,80%		6/07	590,2	550,3		107,25%	
	7/07	855,6	793,8		107,79%		7/07	410,3	508,4		80,70%	
	8/07	524,2	634,6		82,60%		8/07	398,8	367,6		108,45%	
	9/07	671,0	759,4		88,36%		9/07	731,4	761,3		96,07%	
10/07	722,8	1.022,1		76,72%	10/07	776,2	819,0		94,77%			
11/07	300,9	476,2		63,19%	11/07	244,7	306,2		79,92%			
KALI	11/06	6,3	13,2		47,73%	Gesamt	11/06	1.835,2	1.767,9	0,0	103,81%	Fabrikleistung
	12/06	8,6	8,7		98,85%		12/06	1.453,9	1.569,6	0,0	92,63%	
	1/07	13,9	5,1		272,55%		1/07	1.442,0	986,8	0,0	146,15%	
	2/07	9,9	8,9		111,24%		2/07	1.413,6	1.276,0	0,0	110,78%	
	3/07	8,7	8,0		108,75%		3/07	1.710,8	1.449,9	0,0	117,95%	
	4/07	12,2	12,7		96,06%		4/07	1.251,7	1.351,5	0,0	92,62%	
	5/07	9,7	9,7		100,00%		5/07	1.407,4	1.372,0	0,0	102,58%	
	6/07	15,7	9,5		165,26%		6/07	1.593,1	1.276,2	0,0	124,83%	
	7/07	6,7	10,9		79,82%		7/07	1.274,6	1.315,1	0,0	97,07%	
	8/07	3,2	10,3		31,07%		8/07	926,2	1.012,5	0,0	91,48%	
	9/07	6,0	5,4		148,15%		9/07	1.410,4	1.526,1	0,0	92,42%	
10/07	7,0	8,1		86,42%	10/07	1.506,0	1.849,2	0,0	81,44%			
11/07	5,7	5,8		98,28%	11/07	551,3	768,2	0,0	69,54%			

Ergebnisse:

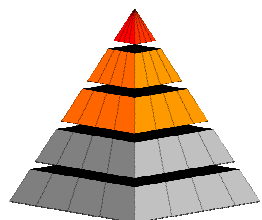
Faktor = 1 ⇒ Die Fabrik produziert genau gemäß Kundenbedarf (im Takt)

Faktor > 1 ⇒ Die Fabrik produziert mehr als der Kunde will (Überproduktion)

Faktor < 1 ⇒ Die Fabrik produziert weniger als der Kunde will (Unterproduktion) oder baut Bestand ab



Monitoring mit Kennzahlen ⇒ Plan-Qualität und Fabrikleistung



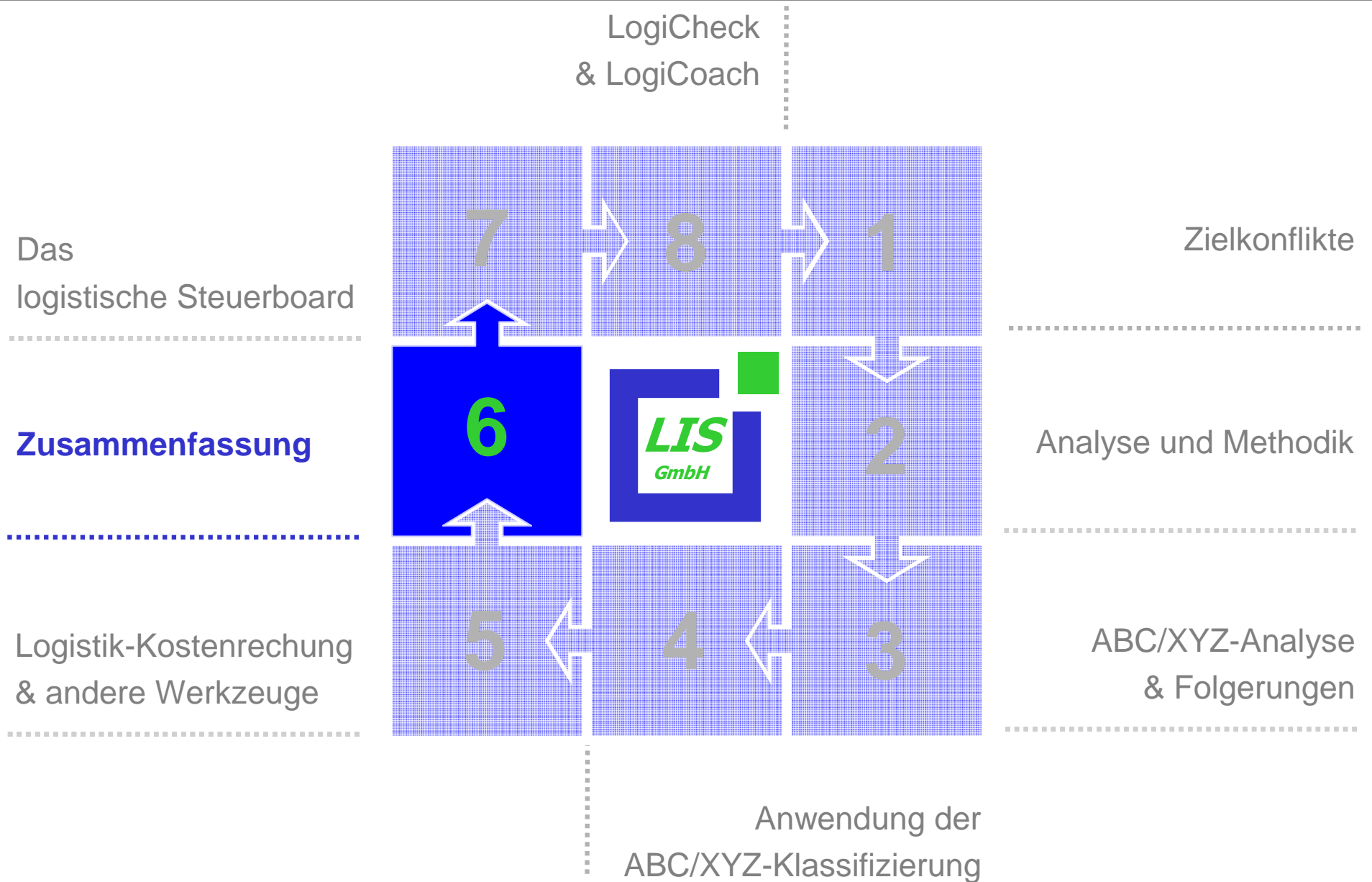
QUAP
=> anzuwenden die Gruppen der FERT-Artikel<=
Nur zum Zweck der Aus- und Weiterbildung. Berechnungswerkzeug zur Veranschaulichung. Keine Haftung bei Fehlern. LIS GmbH www.lis-logistik.de

Monitor der Plan-Qualität

Die Qualität der Primärbedarfe stellt die wesentliche Voraussetzung für eine optimale Betriebsleistung dar. Der Monitor der Nachfragequote beschreibt das Verhältnis der Ist-Nachfrage zur Plan-Nachfrage dar und stellt somit das Maß der Planungsqualität dar. Werte < 1 signalisieren, dass die echte Nachfrage kleiner ist als die Planprimärbedarfe.
Die Lieferquote (rückstandsfrei) beschreibt das Verhältnis der ausgelieferten Kundenaufträge zur Plan-Nachfrage. Werte < 1 signalisieren, dass weniger ausgeliefert wurde, als der Planung entspricht.
Die Leistungsquote beschreibt das Verhältnis der Ist-Leistung zur Plan-Nachfrage. Werte < 1 signalisieren, dass weniger produziert wurde, als der Planung entspricht.
Die Auslieferquote beschreibt das Verhältnis der Ist-Auslieferung zur Ist-Nachfrage. Werte < 1 signalisieren, dass weniger ausgeliefert wird, als den Kundenaufträgen entspricht.

Produktbereich	Periode [Monat]	PN Plan-Nachfrage VP*HK [T€]	N Ist-Nachfrage KA-Pos*HK [T€]	IA Ist-Auslieferung LAGA*HK [T€]	IL Ist-Leistung LAGZ*HK [T€]	Nachfrage- quote IN/PN	Liefer- quote IA/PN	Leistungs- quote IL/PN	Ausliefer- quote IA/IN
Gesamt	11/06	1.883,0	1.712,0	1.787,9	1.835,2	91,89%	94,90%	98,51%	103,27%
	12/06	1.680,0	1.508,0	1.569,5	1.453,9	90,84%	94,55%	87,58%	104,08%
	1/07	1.208,0	1.004,0	986,8	1.442,0	83,25%	81,82%	119,57%	98,29%
	2/07	1.259,0	1.158,0	1.276,0	1.413,8	91,86%	80,135%	112,28%	110,19%
	3/07	1.557,5	1.407,0	1.449,9	1.710,8	90,34%	93,09%	109,84%	103,05%
	4/07	1.984,0	1.412,0	1.351,5	1.251,7	90,28%	66,41%	80,03%	95,72%
	5/07	1.460,0	1.309,0	1.372,0	1.407,4	89,66%	93,97%	96,40%	104,81%
	6/07	1.480,0	1.309,0	1.276,2	1.593,1	89,66%	87,41%	109,12%	97,49%
	7/07	1.360,0	1.260,0	1.313,1	1.274,6	92,65%	96,55%	93,72%	104,21%
	8/07	1.111,0	1.010,0	1.012,5	928,2	90,91%	91,13%	83,37%	100,25%
	9/07	1.656,0	1.556,0	1.526,1	1.410,4	93,90%	92,16%	85,17%	98,14%
10/07	2.008,0	1.857,0	1.848,2	1.508,0	92,43%	92,05%	74,96%	99,98%	
11/07	1.056,0	805,0	788,2	551,3	76,23%	74,64%	52,21%	97,91%	

Produktbereich	Periode [Monat]	PN Plan-Nachfrage VP*HK [T€]	N Ist-Nachfrage KA-Pos*HK [T€]	IA Ist-Auslieferung LAGA*HK [T€]	IL Ist-Leistung LAGZ*HK [T€]	Nachfrage- quote IN/PN	Liefer- quote IA/PN	Leistungs- quote IL/PN	Ausliefer- quote IA/IN
KALA	11/06	1.000,0	900,0	916,7	1.033,4	90,00%	91,67%	103,34%	101,86%
	12/06	900,0	800,0	840,2	737,4	88,89%	93,36%	81,93%	105,03%
	1/07	700,0	600,0	595,3	595,0	85,71%	85,19%	138,00%	99,38%
	2/07	700,0	660,0	763,9	857,3	92,86%	109,13%	122,47%	117,52%
	3/07	900,0	800,0	839,8	1.044,1	88,89%	93,31%	116,01%	104,99%
	4/07	700,0	600,0	589,2	640,7	85,71%	84,17%	91,53%	98,20%
	5/07	800,0	700,0	728,3	776,3	87,50%	91,04%	97,04%	104,04%
	6/07	800,0	700,0	716,4	987,2	87,50%	89,55%	123,40%	102,34%
	7/07	800,0	750,0	793,8	855,6	93,75%	99,23%	106,35%	105,84%
	8/07	650,0	600,0	634,6	524,2	92,31%	97,63%	80,65%	105,77%
	9/07	800,0	750,0	759,4	671,0	93,75%	94,88%	83,88%	101,23%
10/07	1.100,0	1.000,0	1.022,1	722,8	90,91%	92,92%	65,71%	102,21%	
11/07	600,0	450,0	476,2	300,9	75,00%	79,37%	50,15%	105,82%	



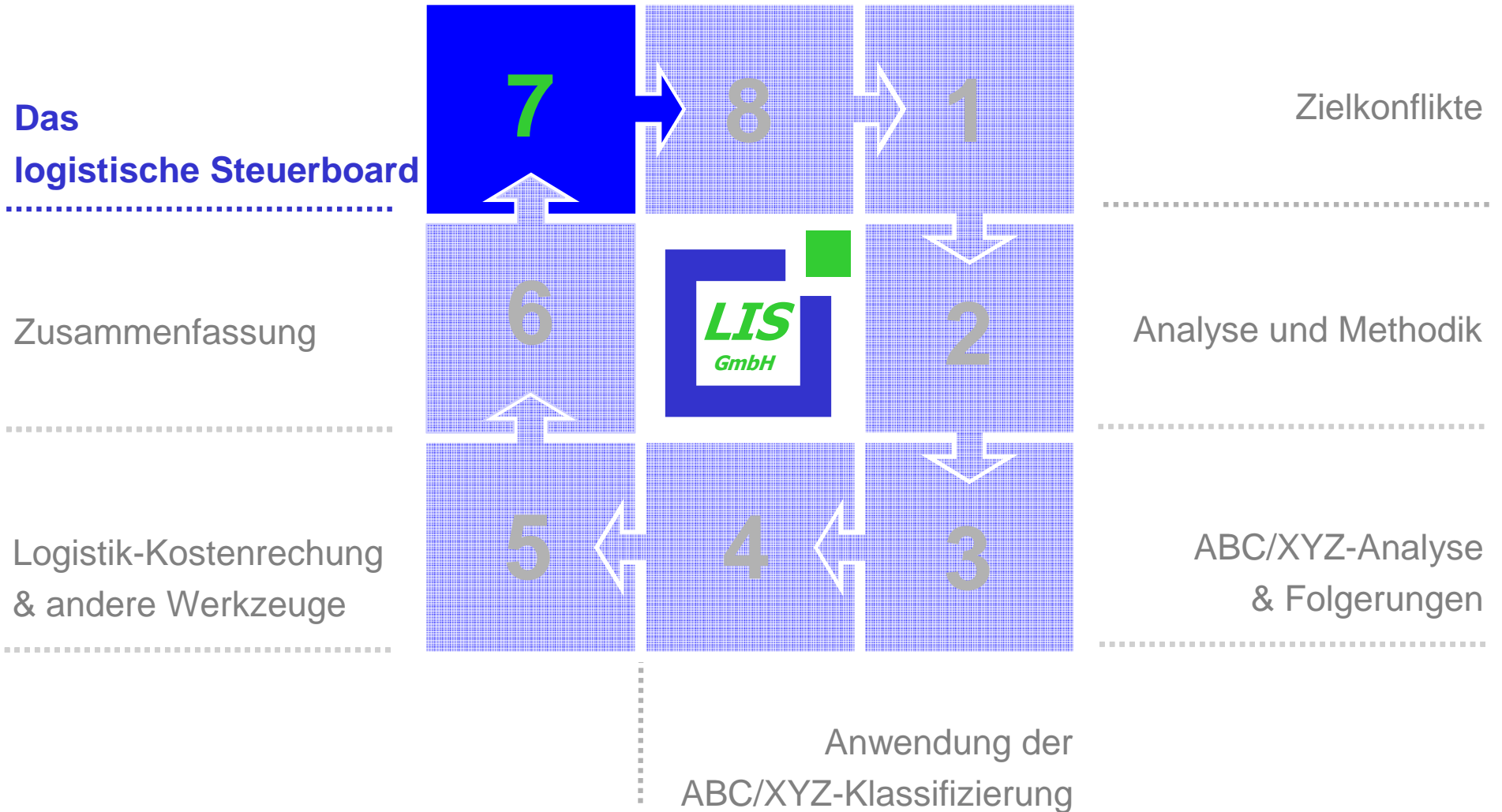
Zusammenfassung

- ABC/XYZ-Klassifizierung durchführen
- „Dreher“ und „Steher“ identifizieren
- **Dispoverfahren** anhand der Portfolios festlegen
 - „Steher“: Bestandsziel = 0 (rein auftragspezifisch)
- **Dispoparameter** anhand der Portfolios definieren
 - „Dreher“: Zielreichweiten vereinbaren
- Bestandsabbau für „Steher“ und „Top-Eindecker“
 - Sonderabverkauf, Sortimentsbereinigung, Umbau, Verschrottung
- Wiederbeschaffungszeiten überprüfen / reduzieren
- Lieferfähigkeit **permanent überwachen**
- Dispositionsprozesse **permanent überwachen**
- Lieferanten-Klassifizierung (weniger C, dafür A/B)
 - Artikel und Lieferungen bündeln



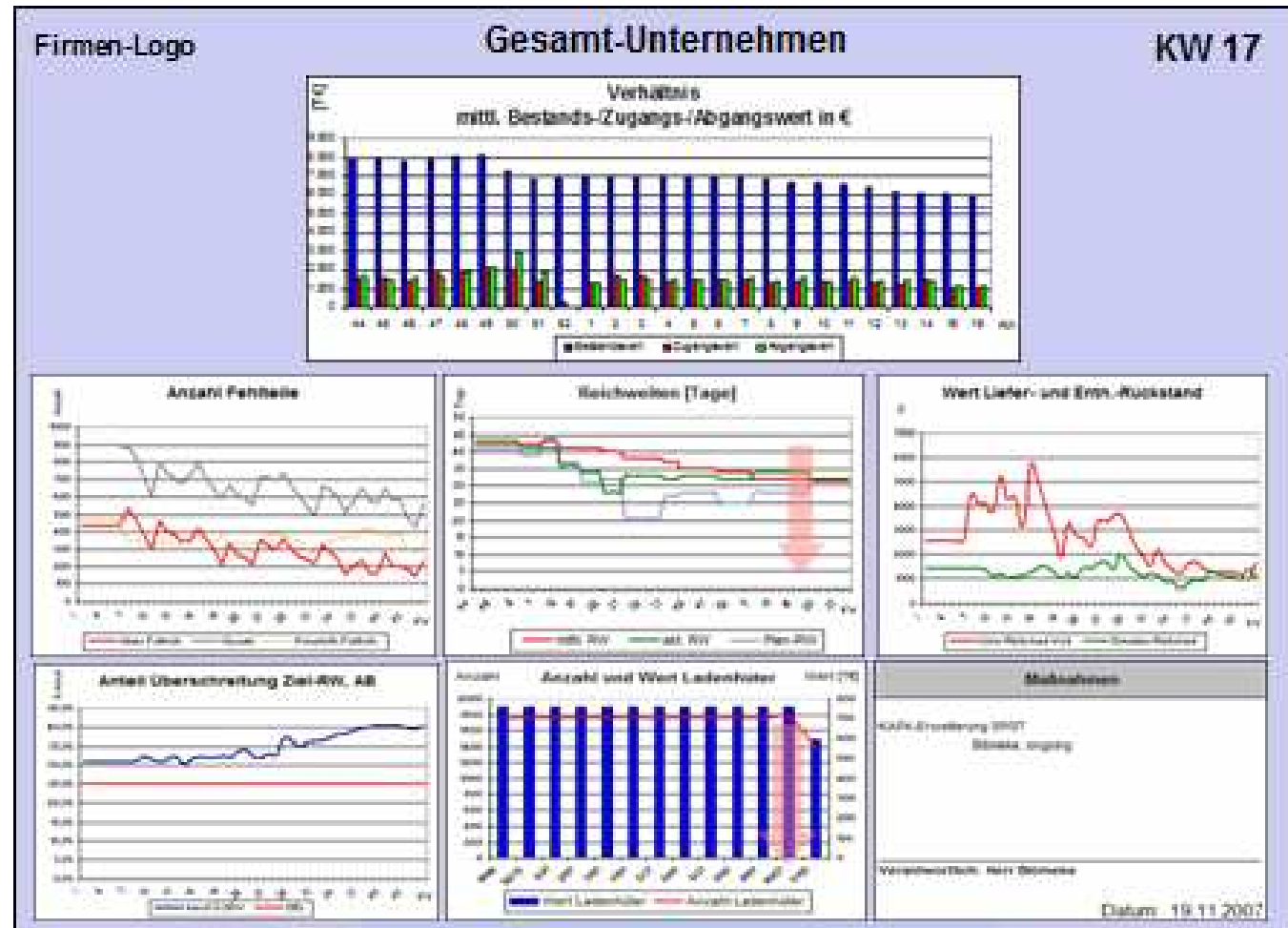
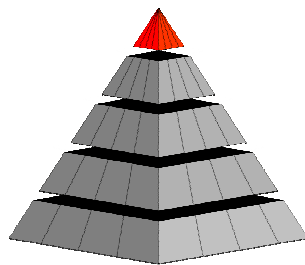
Das permanente Monitoring der Logistik-Prozesse ist wichtig, um auch nach einer durchgeführten Bestandsreduktion langfristig das erreichte Niveau zu halten.

LogiCheck
& LogiCoach



Das logistische Steuerboard

- Permanentes Monitoring
- im Gesamt-Unternehmen
 - je Dispo-Bereich
 - anhand ausgewählter Kennzahlen
- => Transparenz!
- Ziel-Definition
 - Kontrolle Zielerreichung!



Ausgewählte Kennzahlen regelmäßig monitorieren!

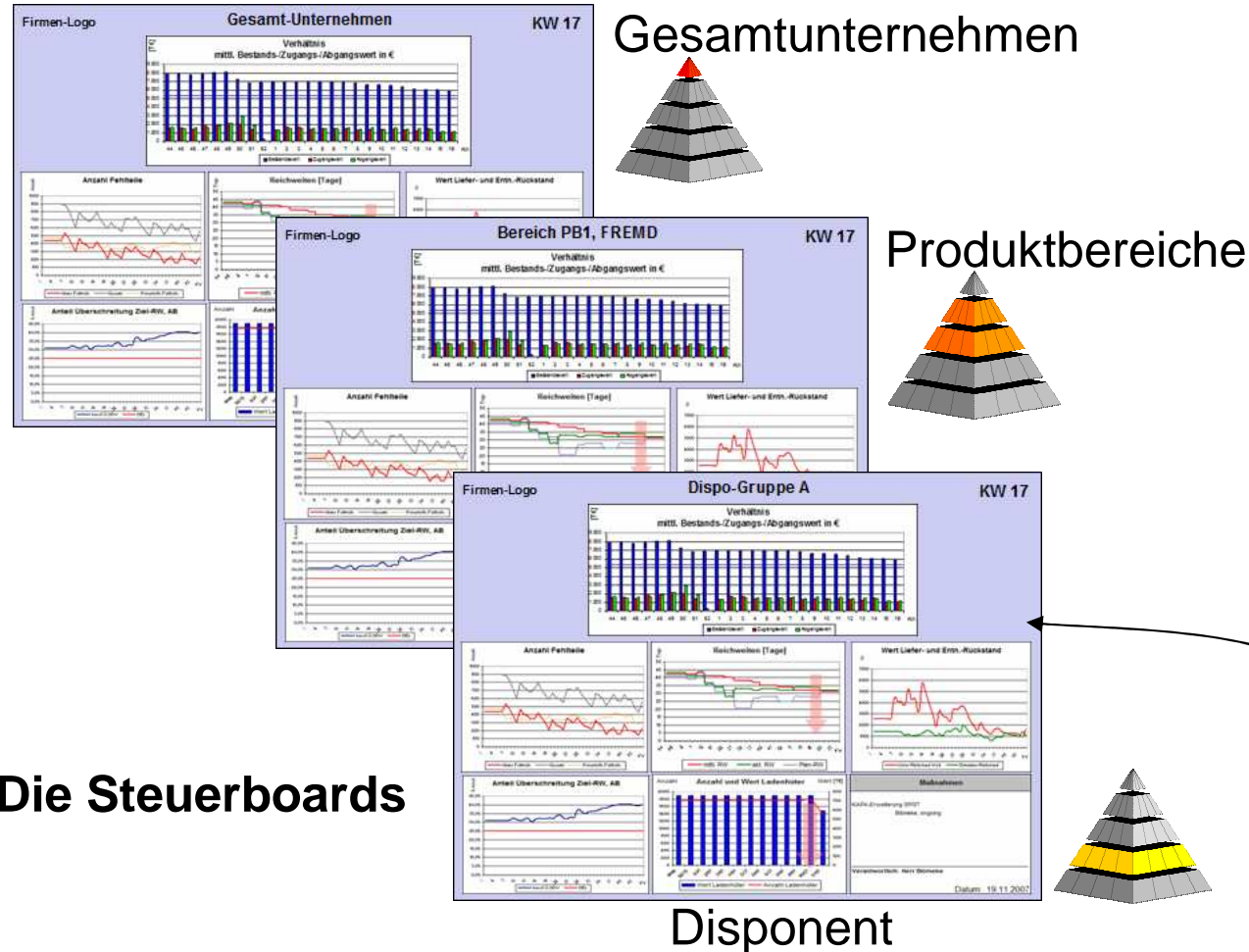
Das Logistische Steuerboard

- ⇒ **Binden Sie das Steuerboard in die Organisation ein**
 - ⇒ **Überwachen Sie die Ziel-Erreichung der vereinbarten RW-Ziele**
- ⇒ **Veröffentlichung an prominenter Stelle**
- ⇒ **Regelmäßige Steuerboard-Review-Meetings**
 - ⇒ **Überwachen Sie die Ziel-Erreichung**
 - ⇒ **Stellschraube: Reichweiten-Zielsetzung**
 - ⇒ **Konsequente Durchführung**
 - ⇒ **verbindliche Maßnahmen**
- ⇒ **Halten Sie den Druck auf dem Kessel**
- ⇒ **Sprechen Sie die gleiche Sprache**
- ⇒ **Steigern Sie den Stellenwert der Logistik**

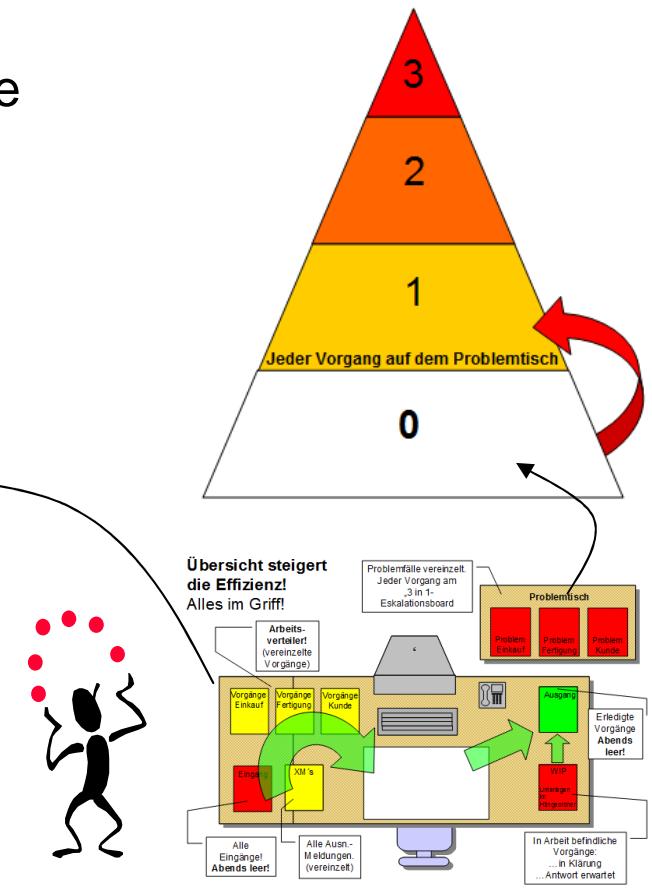


Monitoring im besten Wortsinn!

Die Steuerboards der Gruppen



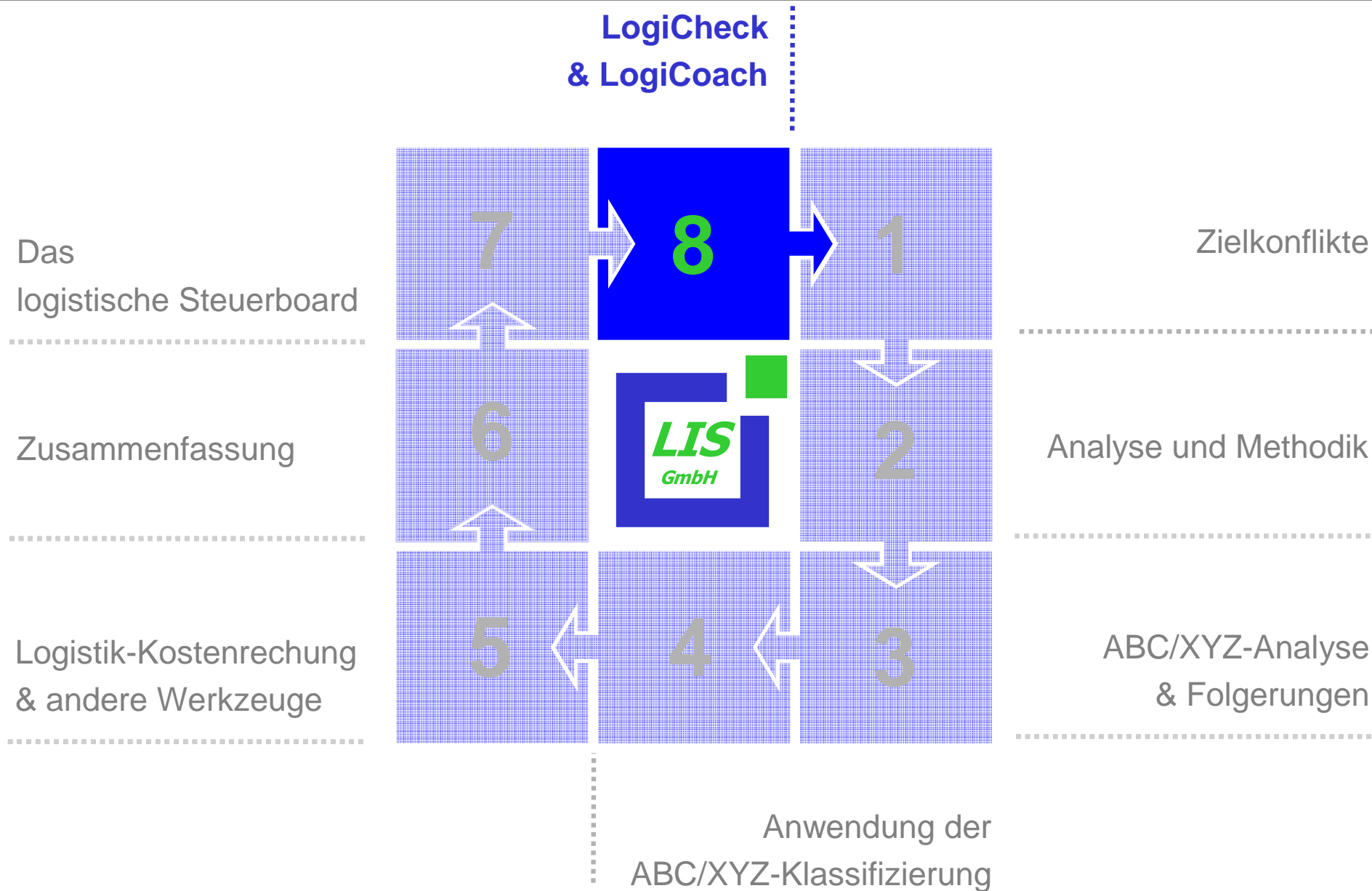
Die Eskalationsebenen



Die Steuerboards



Das Zusammenspiel der Steuerboards & der Standardisierung

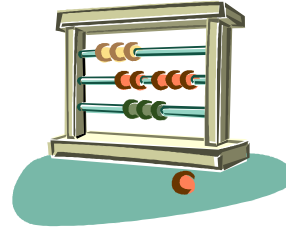


LogiCheck und LogiCoach



LogiCheck

- Bereitstellung der Logistik-Daten
- Schaffung der logistischen Info-Basis
- Gemeinsame Bewertung der logistischen Leistungsfähigkeit
- Gemeinsame Auswertungen anhand ausgewählter Beispiel-Artikel



Projekt-Definition

- Ratiopotential und Handlungsfelder werden benannt
- Ziel-Definition / Projekt-Fokus werden festgelegt
- Projekt-Vorbereitung anhand ausgewählter Beispiele



LogiCoach

- Regelmäßige Workshops Training und Umsetzung der Maßnahmen
- Steigerung des Logistik-know-hows Ihrer Mitarbeiter
- permanentes Monitoring der Logistikleistung und des Projekterfolges



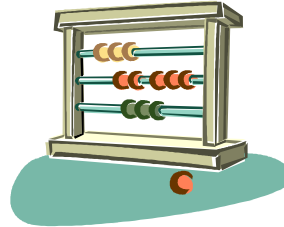
Nach einer Logistik-Standortanalyse werden die angestrebten Leistungssteigerungen gemeinsam festgelegt und im Rahmen eines LogiCoach-Projektes erarbeitet.

LogiCheck und LogiCoach



LogiCheck

- Inhalte:
 - Übernahme der Daten aus Ihrem ERP-System in FAST/log
 - Konfiguration der Logistikdaten und Auswertungen / Klassifizierungen mit Kennzahlen
 - Gemeinsame Durchführung der logistischen Standortanalyse im Rahmen eines Workshops
 - Ergebnisbesprechung / Maßnahmendefinition
- Pauschalpreis



Projekt-Definition



LogiCoach

- z.B. monatlich 1-2 je 2-tägige LogiCoach-Workshops (+ je 0,5 MT Ausarb./Vorb.). Dauer ca. 3-6 Monate
- Der DL-Preis beinhaltet den Einsatz der FAST-Software
- Gemäß Aufwand

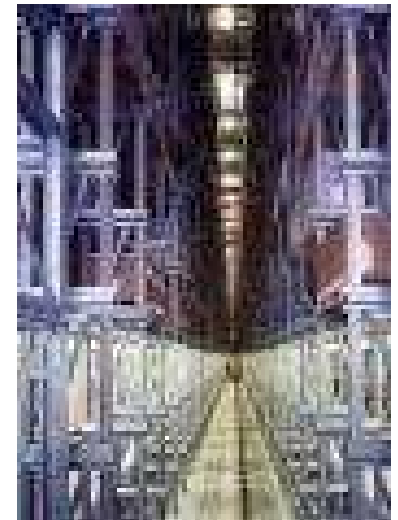


Die Durchführung der Projektaufgaben ist auf Basis der eingesetzten Werkzeuge ausgesprochen effizient . Durch das regelmäßige Monitoring ist die Erfolgsmessung Bestandteil des Projekts.

Vielen Dank für die Aufmerksamkeit!

Strategien zur Bestandsoptimierung

Logistics Improvement Services - LIS GmbH



Dipl.-Ing. H. Jörg Wehn, CPIM

Geschäftsführer LIS GmbH, Friedberg



Partner der GTT Gesellschaft für Technologie Transfer mbH *Technologie Transfer*

LIS Logistics Improvement Services GmbH

61169 Friedberg • Taufsteinstraße 21

Tel.: 06031 77113-0 • Fax: 06031 77113-1 • E-Mail: info@lis-logistik.de • www.lis-logistik.de